

MÁY CẮT VENEER
(BAO GỒM HỆ THỐNG DÁN
VỚI HỆ THỐNG DĨA ĐƯA PHÔI)
MODEL: VeneerPlus G1



INDEX

1. QUY TẮC AN TOÀN	
1-1 Quy Tắc An Toàn Chung -----	01
1-2 An Toàn Điện -----	02
1-3 Cảnh Báo trên Máy -----	03
2. LẮP ĐẶT	
2-1 Tháo Góí -----	03
2-2 Vận Chuyển An Toàn -----	03
2-3 Vệ Viên -----	04
2-4 Lắp Ráp Máy -----	05
2-5 Kết Nối Nguồn -----	06
2-6 Phụ Tùng (Đồ Nghề & Linh Kiện) -----	06
3. THÔNG SỐ MÁY	
3-1 Thông Số Máy -----	07
3-2 Lắp Đặt Máy -----	07
4. NGUYÊN LIỆU CẮT	
4-1 Cắt Veneer -----	08
4-2 Sử Dụng Keo -----	08
4-3 Sử Dụng Chông Dính -----	09
5. BẢNG ĐIỀU KHIỂN	
5-1 Bảng Điều Khiển -----	10
5-2 Bảng Điều Chỉnh Áp Suất -----	11
6. VẬN HÀNH MÁY	
6-1 Chuẩn Bị -----	11
6-2 Bật / Tắt Máy -----	11
6-3 Điều Chỉnh Áp Suất, Nhiệt Độ và tốc độ xích -----	12
6-4 Điều Chỉnh Độ Cao Làm Việc -----	13
6-5 Điều Chỉnh Rollers Đưa Phôi -----	14
6-6 Điều Chỉnh Phần Cơ -----	16
6-7 Bộ Phận Dán -----	17
6-8 Bảng Khắc Phục Lỗi -----	19
7. BẢO TRÌ & BƠM DẦU	
7-1 Vệ Sinh Máy -----	20
7-2 Điều Chỉnh Xích Trên -----	20
7-3 Bôi Tron Xích -----	21
7-4 Bộ Phận Giảm Tốc -----	21
7-5 Dải Sưởi -----	22
7-6 Roller Đưa Phôi -----	22
7-7 Bộ Phận Làm Nguội -----	22
7-8 Bạc Đạn -----	22
8. PHỤ LỤC	
Danh Sách Phụ Tùng, Sơ Đồ Mạch & Vị Trí, Bảng Thông Số cho các Bộ Phận Điện, Sơ Đồ Mạch Hơi, Đặt Hàng Phụ Tùng	

1. QUY LUẬT AN TOÀN

1-1 QUY LUẬT AN TOÀN CHUNG





Máy này có các thiết bị bảo vệ nhằm bảo vệ an toàn cho người vận hành khỏi nguy hiểm hoặc tránh làm hư hại thiết bị. Tuy nhiên, ở mọi thời điểm, người vận hành không nên chủ quan và y lại hoàn toàn vào thiết bị bảo vệ. Hãy đọc hết cuốn hướng dẫn này trước khi vận hành máy.

1. Nhìn hết tất cả các nhãn cảnh báo trên máy.
2. Chỉ sử dụng máy đúng với chức năng của máy.
- 3 Không được vận hành máy trong khi bị ảnh hưởng bởi thuốc hoặc rượu.
4. Đảm bảo rằng máy được cân bằng và đặt trên bề mặt phẳng.
5. Đảm bảo rằng máy được nối đất và tất cả các dây điện được nối chắc chắn. Đấu điện chỉ được thực hiện bởi những người đủ tiêu chuẩn.
6. Người vận hành cần phải được đào tạo bởi người đủ tiêu chuẩn trước khi vận hành máy.
7. Khu vực làm việc không được có các vật cản trở và nguy hiểm để giảm nguy hiểm.
8. Ngắt điện máy trước khi tiến hành điều chỉnh hoặc sửa chữa máy.
9. Không được rời máy khi máy đang hoạt động. Luôn đảm bảo rằng máy đã ngừng hẳn trước khi rời máy.
10. Tóc và trang phục lỏng lẻo có nguy cơ làm kẹt. Luôn mặc trang phục phù hợp trước khi vận hành.
11. Luôn tận dụng các thiết bị và chức năng bảo vệ, và đảm bảo các thiết bị an toàn luôn ở trạng thái tốt.
12. Đóng nắp đậy trong lúc vận hành máy.
13. Luôn sử dụng đồ nghề đính kèm khi bôi mỡ.

1-2 AN TOÀN ĐIỆN

1. Sử dụng dây nối điện với voltage và dòng điện phù hợp với tiêu chuẩn nêu trong bảng thông số trên tủ điện của máy.
2. Để thợ điện đủ tiêu chuẩn thực hiện nối điện.
3. Máy này nên có một mạch riêng.
4. Nối điện đất.
5. Sử dụng ổ phù hợp với điện và nối đất.
6. Nếu cần, chiều dài của dây nối đất càng ngắn càng tốt.
7. Nếu không thể thực hiện các điều trên, hãy liên hệ với chúng tôi ngay.

1-3 CÁC BIỂU CẢNH BÁO TRÊN MÁY

 <p>DANGER</p> <p>Hazardous Voltage. Contact will cause electric shock or burn. Stay clear of this area.</p>	<p>ĐIỆN GIẬT: Dán trên cửa tủ điện. Tắt nguồn trước khi mở tủ điện.</p>
 <p>WARNING</p> <p>Electric shock Make sure the grounding wire has been properly connected to avoid the danger of electric shock.</p>	<p>ĐIỆN GIẬT: Dán trên cửa tủ điện. Đảm bảo rằng máy đã được nối đất trước khi vận hành máy.</p>
 <p>WARNING</p> <p>Burn hazard. Hot rollers. Do not touch.</p>	<p>NHIỆT ĐỘ CAO: Dán trên thanh trượt. Không được chạm tay vào khu vực này mà không có thiết bị bảo vệ.</p>
 <p>WARNING</p> <p>Crush hazard. When guard is opened, do not open to the machine. Moving parts can crush and cut.</p>	<p>XÍCH QUAY: Dán bên trên xích vận chuyển. Tránh tay khỏi xích quay.</p>

2. LẮP ĐẶT

2-1 THÁO GÓI

Máy đã được kiểm tra và ở tình trạng tốt trước khi giao đến khách hàng. Thật cẩn thận khi tháo gói máy. Kiểm tra xem các bộ phận và thiết bị kèm theo máy có đầy đủ và có thùng đồ nghề. Luôn vận hành máy chỉ khi các bộ phận của máy được lắp đặt đúng. Liên hệ ngay đến chúng tôi khi có vật bị thiếu.

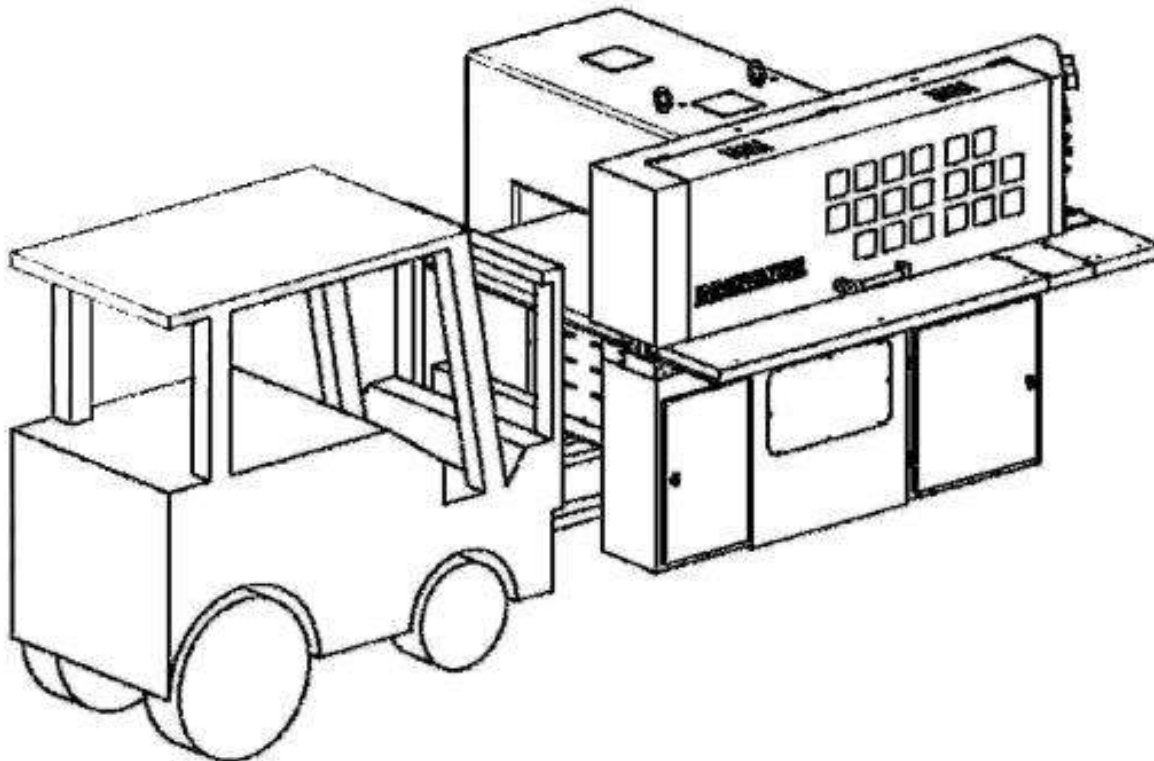
2-2 VẬN CHUYỂN AN TOÀN

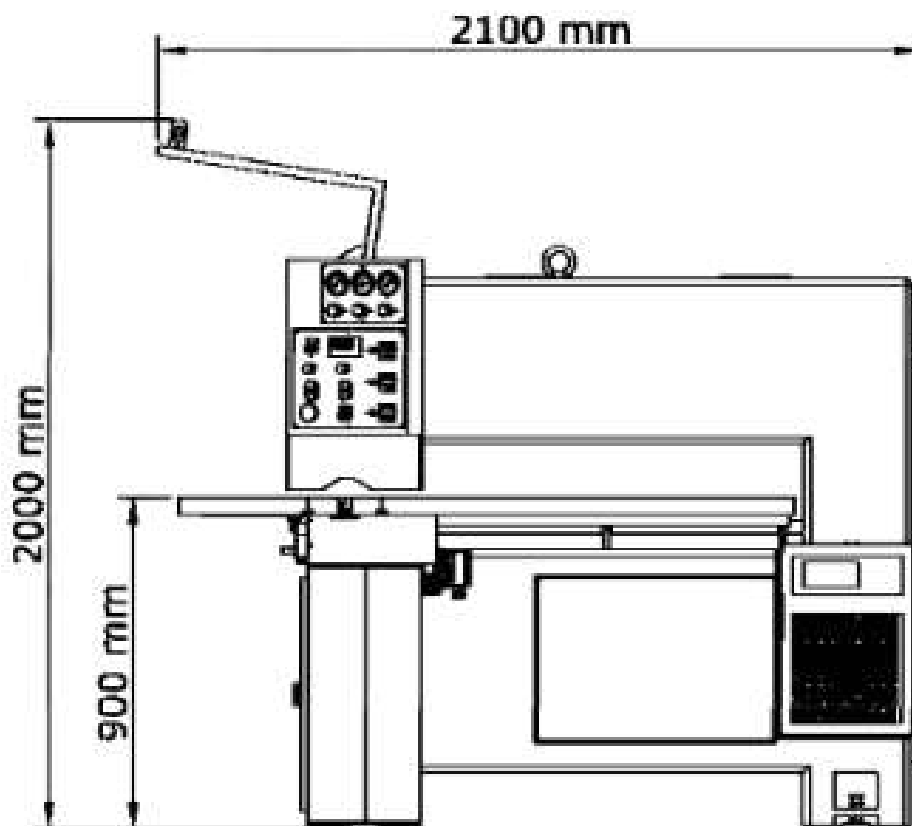
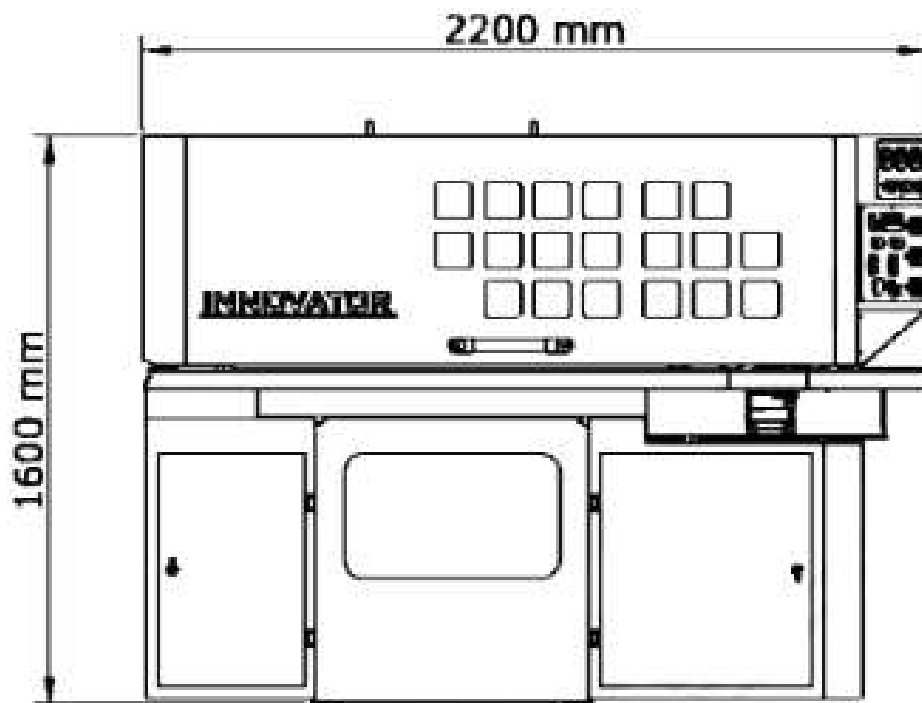
Sử dụng xe nâng hoặc cần cẩu (trên 2 tấn) khi di chuyển máy.

Trong khi vận chuyển, giữ máy thẳng bằng và không có người qua lại gần máy. **KHÔNG THÁO MÁY KHI ĐÃ LẮP MÁY TRỪ KHI CẦN THIẾT.**

Thực hiện nâng máy như sau:

- Nâng máy bằng xe nâng hoặc cần cẩu.
- Thanh nâng dài hơn thân máy, đi qua phân dưới của máy khi nâng bằng xe nâng, hoặc móc máy qua các vòng nhả bên trên máy với cần cẩu.
- Khi nâng máy, luôn giữ máy thẳng bằng. Trọng tâm của máy được chỉ thị trên hướng đưa phôi vào (cùng chiều với bộ phận làm nguội).

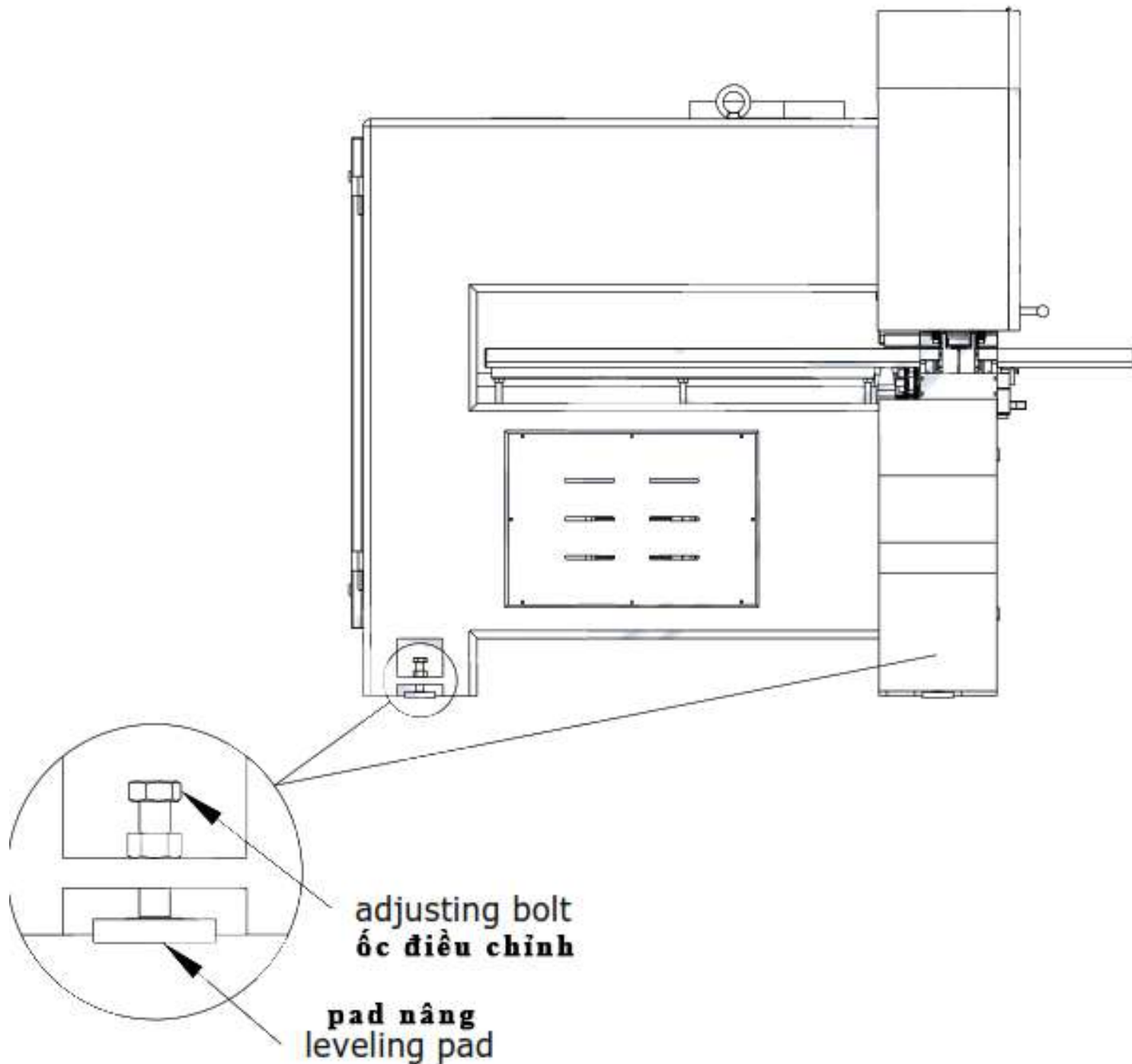




Lưu ý: Sử dụng bàn tỳ làm trước và sau phụ thuộc vào chiều dài của veneer dựa theo yêu cầu của người dùng.

2-4 LẮP ĐẶT MÁY

Máy cần được lắp đặt trên sàn cứng và phẳng. Nếu sàn không bằng phẳng, sử dụng ốc điều chỉnh và pad nâng kèm theo thùng đồ nghề để cân bằng (tham khảo hình dưới). Sử dụng thước cân bằng khi cân chỉnh.



2-5 NỐI ĐIỆN

Máy đã được lắp đặt với voltage theo như yêu cầu đặt hàng của khách hàng. Đảm bảo sử dụng dây điện phù hợp với voltage và dòng điện theo tiêu chuẩn nêu trong bảng thông số trên mặt sau của máy. **ĐẢM BẢO NỐI ĐẤT.**

Xác nhận chiều quay của xích là đúng khi bật nguồn. (Thay bất kỳ hai pha nào trong ba pha để chỉnh đúng chiều quay.) Tủ điện luôn được đóng kín để tránh gây tai nạn điện.

Sử dụng điện đất chung: Nối đất song song cho các máy. Cấm không được nối đất liên tiếp cho nhiều máy.

VIỆC NỐI ĐIỆN CHỈ ĐƯỢC THỰC HIỆN BỞI THỢ ĐIỆN ĐỦ TIÊU CHUẨN.

2-6 PHỤ TÙNG (ĐỒ NGHỀ & LINH KIỆN)

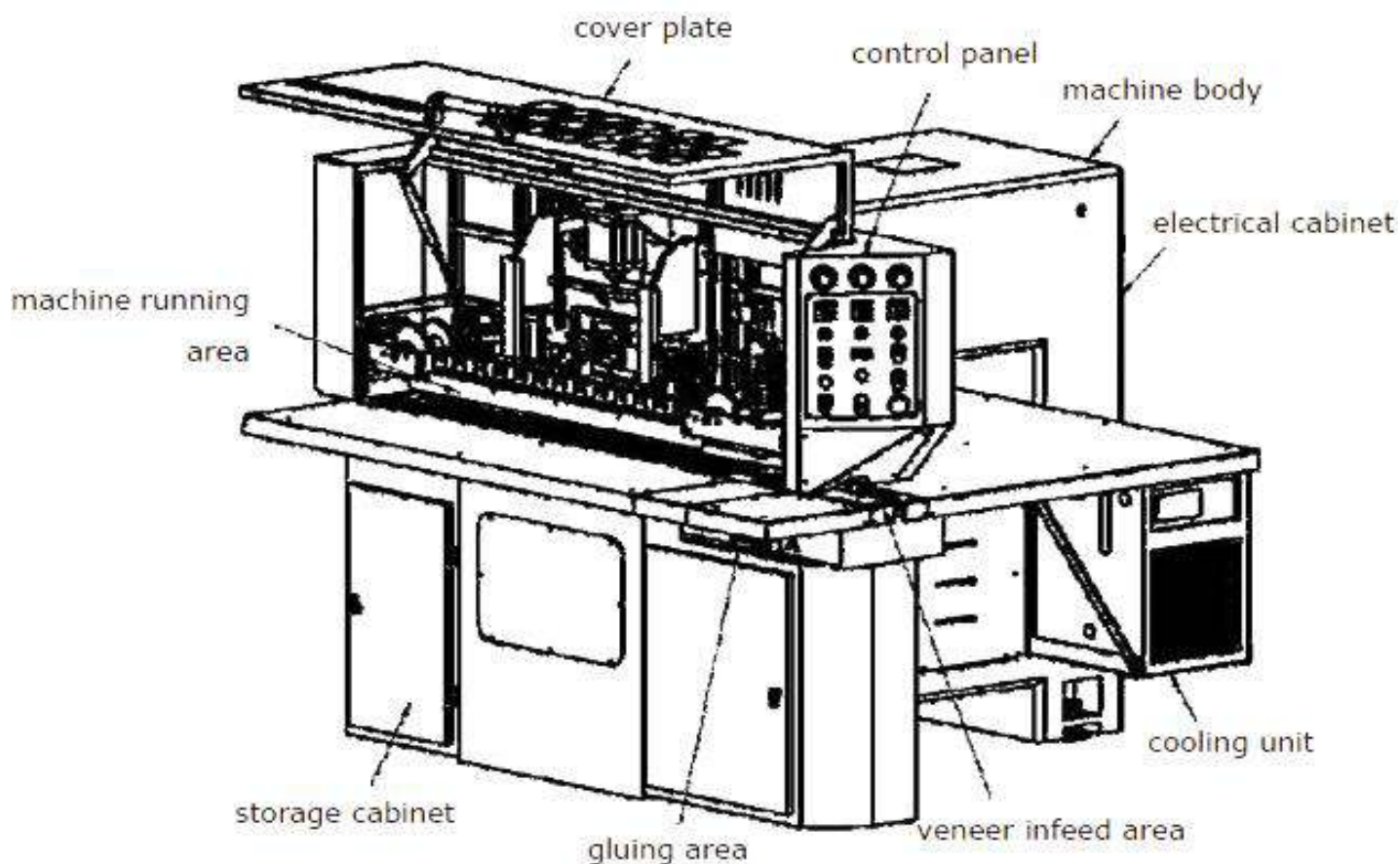
- | | |
|---|-------|
| 1. Chìa khoá cabinet ----- | 1 cái |
| 2. Pad nâng ----- | 1 bộ |
| 3. Chổi ----- | 1 cái |
| 4. Vít có rãnh ----- | 1 cái |
| 5. Vít Phillips ----- | 1 cái |
| 6. Cờ lê ----- | 1 cái |
| 7. Cờ lê hai đầu ----- | 1 bộ |
| 8. Ly keo | |
| 9. Cờ lê Allen | |
| 10. Cờ lê sao | |
| 11. Cân điện | |
| 12. Thùng đồ nghề | |
| 13. Cuốn hướng dẫn inverter | |
| 14. Cuốn hướng dẫn bộ phận làm mát | |
| 15. Cuốn hướng dẫn VeneerPlus G1 | |

3. THÔNG SỐ MÁY

3-1 THÔNG SỐ MÁY

Độ dày veneer (tùy vào tính chất của veneer)	Khoảng 0.35~1.5mm (thiết bị infeed stopper để đưa veneer dày 1.5~2.5mm được mượt hơn)
Chiều dài nhỏ nhất veneer	350mm
Chiều rộng nhỏ nhất veneer	40mm
Tốc độ làm việc	Lên đến 45 m/phút
Công suất Điện	Khoảng 8.8 kw
Khí nén	5 thanh
Nhiệt độ làm nóng	100 ~ 220 °C
Khu vực làm nóng	1200mm
Kích thước máy	2200 x 2100 x 1600 mm
Trọng lượng tịnh	Khoảng 1500 kg
Màu	RAL 8019 / RAL 9003

3-3 LẮP RÁP MÁY



4. NGUYÊN LIỆU CẮT

4-1 CẮT VENEER

1. Rất quan trọng rằng cạnh veneer phải vuông góc. Đồng thời, veneers phẳng sẽ cho kết quả cắt tốt nhất. Cắt hai bên của xấp veneer với dao cắt đã được cân chỉnh, và đảm bảo rằng hai cạnh thẳng và song song. Nên sử dụng dao cắt đôi để cắt chính xác.
2. Nếu cắt veneer không được thẳng, ví dụ như hình trái chuối, sẽ có thể dẫn đến trường hợp bị hở hoặc đè lên nhau và hai đầu của veneer sẽ bị hở.
3. Ta nên dán và cắt khúc ngay sau khi cắt veneer vì độ ẩm có ảnh hưởng lớn đến cắt khúc. Nếu độ ẩm của veneer không phù hợp, veneer sẽ bị cong sóng và góc sẽ bị kém.
4. Nếu có thể, trữ veneer ở nơi với nhiệt độ và độ ẩm phù hợp để tránh biến dạng bởi độ ẩm. Trữ veneers trong phòng có điều hoà sẽ tốt nhất.

4-2 KEO SỬ DỤNG

Kèm với máy là bột urea formaldehyde powder được làm đặc biệt như chất dính cho veneer cắt. Nó không gây cháy hay nổ và có một lượng free formaldehyde.

4-2-1 CHUẨN BỊ KEO

1. Điều kiện veneer: Chồng veneer phải được ép trong lúc sử dụng keo để tránh bị xì lên bề mặt veneer. Hai cạnh của chồng veneer cần phải thẳng và song song.
2. Nhiệt độ phòng: Nếu có thể, đặt veneer đã cắt trong phòng điều hoà. Nhiệt độ phòng thích hợp nhất là 21 ~ 27 °C hay 70 ~ 80 °F.
3. Độ ẩm trong veneer: Độ ẩm trong veneer phù hợp nhất là giữa 8% ~ 12%. Veneer sẽ bị cong sóng nếu độ ẩm trong veneer không phù hợp.
4. Nhiệt độ cắt: Khối làm nóng phải được làm nóng đến 140 ~ 200 °C.

4-2-2 PHA KEO

1. Phần trăm – **60% (bột keo) : 40 (nước) theo trọng lượng – phải đúng chính xác**
* Tuổi thọ hộp: khoảng 2 ~ 3 giờ (với hệ thống làm nguội) – có thể ít hơn ở nhiệt độ cao.
 2. Tỷ lệ giữa bột keo và nước có thể được cân chỉnh tùy theo tình trạng của veneer, ví dụ veneer dày hơn hoặc veneer với độ đặc thấp sẽ cần nhiều bột keo hơn.
- Độ ẩm trong veneer phù hợp nhất là giữa 8% ~ 12%. Nếu độ ẩm trong veneer quá cao, keo sẽ khó đến cạnh của veneer và dẫn đến dính không tốt. Keo dư sẽ tích lũy trên các heater và sẽ gián đoạn thao tác cắt.

4-2-3 THOA KEO

Keo phải được thoa đều trên cạnh của veneer để đảm bảo dính chặt. **Thoa keo càng mỏng càng tốt trong khi đủ để thoa đều và dính chặt.** Keo quá ít sẽ không đủ để dính mạnh. Keo quá nhiều sẽ gây ra dễ gãy và hở ra khi chỉ uốn nhẹ. **Đường dán dày có thể sẽ yếu và tạo ra một đường thấy rõ.**

4-2-4 TRỮ KEO

Keo nên được trữ tại khu vực mát, khô, thoáng khí tốt, tránh ánh nắng mặt trời trực tiếp, và xa các nguồn nhiệt. Đáp ứng được các điều kiện, “tuổi thọ trên kệ” của bột keo là khoảng 3 ~ 4 tháng trong nhiệt độ 20 ~ 25 °C hay 68 ~ 77 °F. “Tuổi thọ trên kệ” của bột keo có thể tăng đến 5 ~ 6 tháng nếu bột keo được trữ trong nhiệt độ 15 °C hay 59 °F. Bột keo cần được đậy kỹ, cột và đặt ở môi trường khô ráo khi bột keo đã được khai mở.

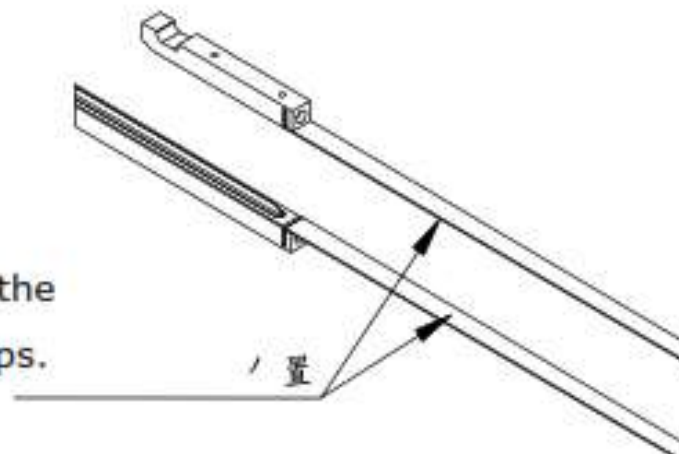
- ✧ **Dán sẽ tuột chất lượng nếu veneer được trữ trong kho quá lâu sau khi áp dụng keo vì veneer co lại hoặc hút độ ẩm từ không khí. Trường hợp này xảy ra thường ở hai đầu veneer.** Keo từ thương hiệu khác nhau sẽ có các tính chất khác nhau.

4-3 SỬ DỤNG CHẤT CỐNG DÍNH

1. Chất chống dính kèm theo với máy là loại chất tẩy keo non-silicone. Chất được áp dụng trên thanh làm nóng trên và dưới nhằm mục đích bảo vệ.
2. Keo đóng cục có thể dính trên thanh làm nóng. Chất chống dính này có thể tránh trường hợp keo đóng cục trên thanh làm nóng.
3. Áp dụng chất chống dính lên CẢ thanh làm nóng trên lẫn dưới.
4. Nếu có nhiều keo đóng cục, cạo thanh làm nóng bằng vật mềm hoặc dẻ trước khi áp dụng chất chống dính.
5. Áp dụng chất chống dính khi thanh làm nóng đang nóng. Khuyến khích nên áp dụng chất chống dính mỗi hai tiếng và sau khi tắt máy.

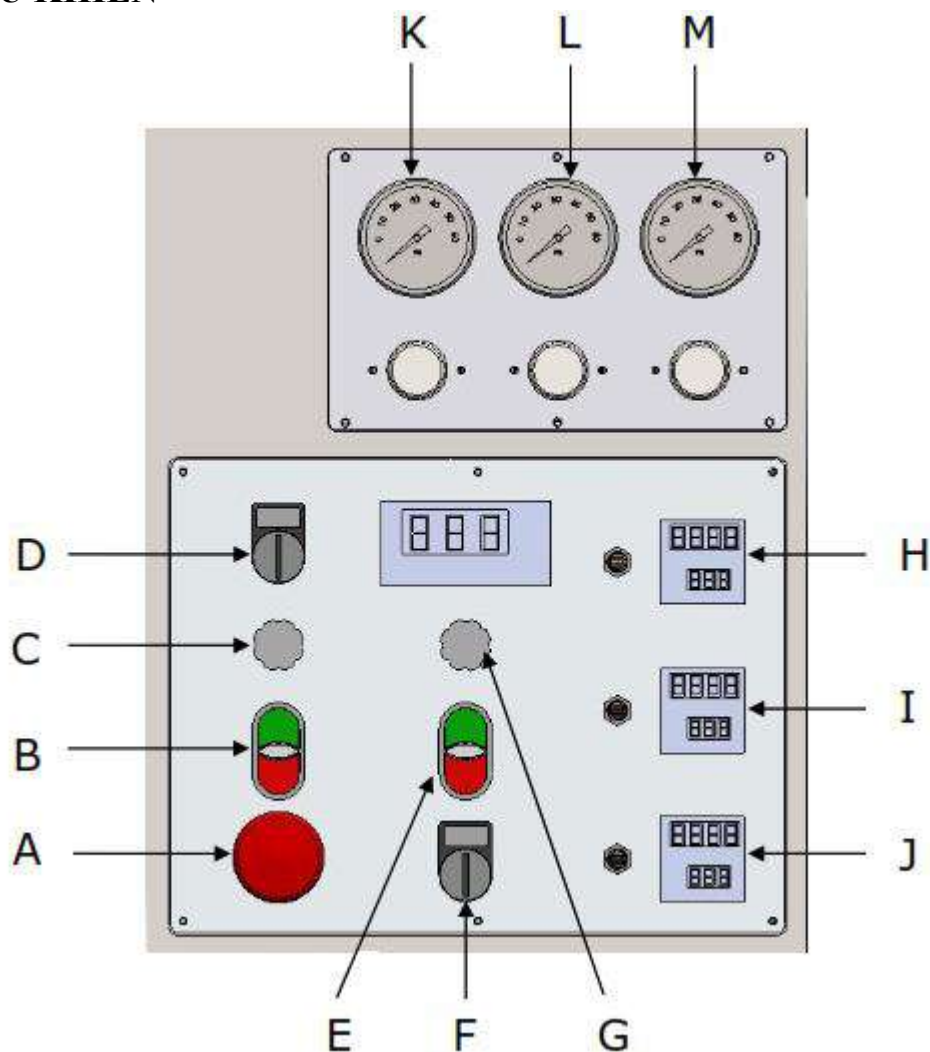
Áp dụng chất chống dính tại đây.

Apply release agent here on the upper and lower heating strips.



5. BẢNG ĐIỀU KHIỂN

5-1 BẢNG ĐIỀU KHIỂN



A. NGỪNG KHẨN	B. CÔNG TẮC NGUỒN	C. TỐC ĐỘ ĐĨA KEO
D. CÔNG TẮC STOPPER	E. CÔNG TẮC XÍCH VẬN CHUYỂN	F. NÂNG-HẠ BỘ PHẬN XÍCH
G. TỐC ĐỘ XÍCH VẬN CHUYỂN	H. THANH LÀM NÓNG KHU VỰC 1	I. THANH LÀM NÓNG KHU VỰC 2
J. THANH LÀM NÓNG KHU VỰC 3	K. ÁP SUẤT ROLLERS ĐƯA VÀO ĐẦU TIÊN	L. ÁP SUẤT CỦA CÁC THANH LÀM NÓNG
M. ĐO XÍCH		

6. VẬN HÀNH MÁY

6-1 CHUẨN BỊ

1. Đầu tiên, đọc kỹ cuốn hướng dẫn này cẩn thận.
2. Kiểm tra tất cả các nắm đậy và cửa đã được lắp đặt đúng và đã đóng.
3. Giữ khu vực máy không có vật lạ cản trở.
4. Kết nối áp suất khí với bộ phận lọc.
5. Đảm bảo rằng không có ai ngoài người vận hành đang ở gần máy.

Lưu ý: chiều dài và rộng cắt veneer sẽ theo thông số của máy.

6-2 BẬT / TẮT MÁY

6-2-1 QUY TRÌNH KHỞI ĐỘNG MÁY

1. Bật công tắc nguồn và đèn báo nguồn.
2. Chỉnh nhiệt độ và đợi cho đến khi nhiệt độ thực tế đạt được nhiệt độ chỉnh. (tham khảo 6-3-2)
3. Đồ keo đã pha vào hộp keo và gắn lại lên hệ thống keo. (tham khảo 6-7-1)
4. Khởi động xích vận chuyển và điều chỉnh tốc độ xích theo độ dày của veneer. (tham khảo 6-3-1)
5. Điều chỉnh tốc độ dán theo tốc độ xích. (tham khảo 6-3-1)
6. Dùng công tắc nâng hạ để hạ xích xuống độ cao làm việc.
7. Điều chỉnh áp suất cắt trên bản điều chỉnh áp suất tùy theo độ dày của veneer. (tham khảo 6-3-1)
8. Bắt đầu đưa tấm veneer vào.

6-2-2 QUY TRÌNH NGỪNG MÁY

1. Chắc chắn rằng tất cả các veneer đã ra khỏi máy.
2. Tắt bộ điều nhiệt độ.
3. Chỉnh tốc độ xích về 0 và nhấn nút “Chain off” (tắt xích)
4. Chỉnh tốc độ keo về 0.
5. Dùng công tắc nâng-hạ để nâng xích lên.
6. Tắt nguồn.

6-3 ĐIỀU CHỈNH ÁP SUẤT, NHIỆT ĐỘ VÀ TỐC ĐỘ XÍCH

6-3-1 GIÁ TRỊ THAM KHẢO

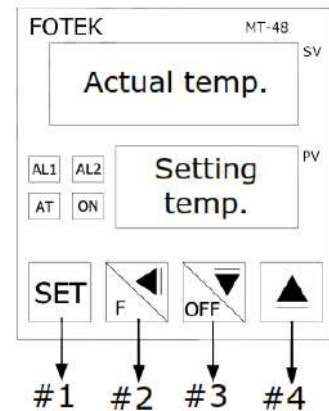
Vì có nhiều loại veneer với độ dày khác nhau, dữ liệu này chỉ được dùng để làm mẫu. Thử nhiều để có dữ liệu chính xác.

Độ dày veneer (mm)	0.35	0.5	1.5	2
Tốc độ xích (m/phút)	20	20	12	8
Tốc độ đĩa dán (%)	36	36	22	15
Thanh làm nóng – khu 1 (°C)	140	140	180	200
Thanh làm nóng – khu 2 (°C)	140	170	180	200
Thanh làm nóng – khu 3 (°C)	140	170	180	200
Áp suất của rollers đưa vào (thanh)	0.2	0.5	1.0	1.0
Áp suất của thanh làm nóng (thanh)	0.2	0.5	1.0	1.0
Áp suất của xích vận chuyển (thanh)	0.2	0.6	1.5	2.0

6-3-2 ĐIỀU CHỈNH NHIỆT ĐỘ

Các bước điều chỉnh:

1. Ấn #1 (SET) và số cuối cùng của nhiệt độ cần chỉnh sẽ nhấp nháy.
2. Ấn #2 để thay đổi số.
3. Ấn #3 hoặc #4 để thay đổi nhiệt độ.
4. Ấn #1 (SET) để hoàn tất điều chỉnh.
 - Luôn xoay công tắc trên bộ điều chỉnh nhiệt độ sang bên phải (khu làm nóng trên) để đến điều chỉnh nhiệt độ.
 - Xoay công tắc sang trái (khu vực làm nóng dưới) để kiểm tra tình trạng bộ phận làm nóng dưới hoạt động ổn.
 - Khi xoay công tắc sang trái (khu làm nóng dưới) mà nhiệt độ như nhiệt độ phòng, thì bộ phận làm nóng hoặc liên quan có vấn. Ngừng máy để tiến hành bảo trì.



6-3-3 ĐIỀU CHỈNH TỐC ĐỘ XÍCH

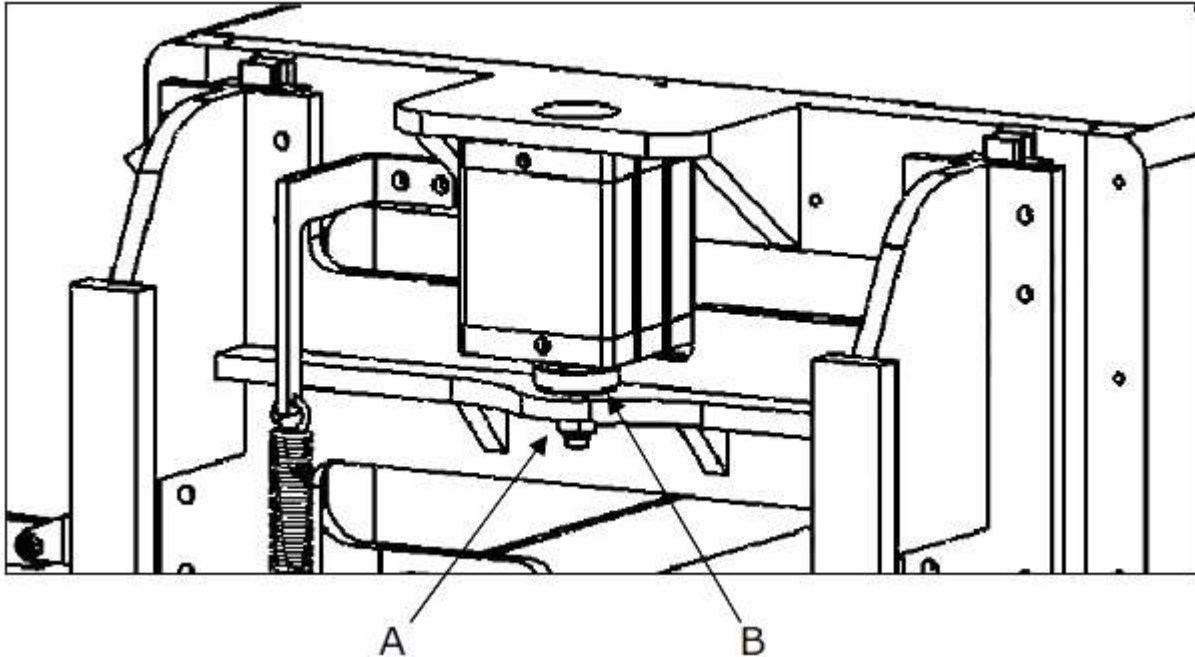
Tốc độ của xích được điều khiển bởi inverter trong tủ điện của máy. Điều chỉnh tốc độ xích trên bảng điều khiển. Vận nút sang phải để tăng tốc cho xích và vận trái để giảm tốc. Chỉ có thợ đủ tiêu chuẩn mới được điều chỉnh inverter khi cần điều chỉnh

6-4 ĐIỀU CHỈNH ĐỘ CAO LÀM VIỆC

6-4-1 ĐIỀU CHỈNH BỘ PHẬN XÍCH TRÊN

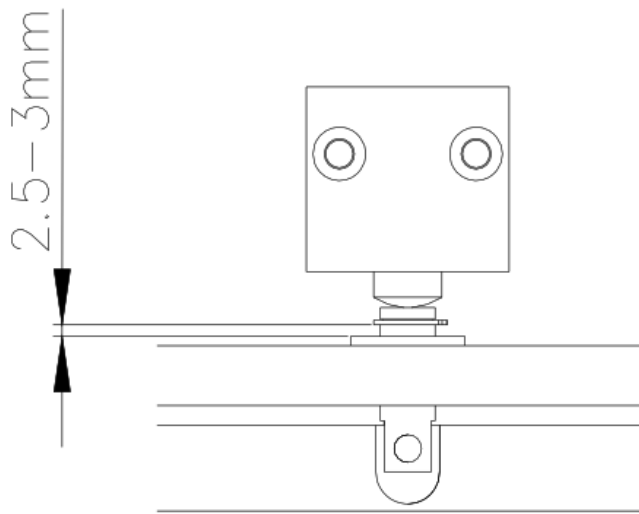
Chỉ điều chỉnh bộ phận xích trên khi xylanh nâng bị hư hại hoặc bị bất thường. Trong trường hợp điều chỉnh lại, hạ bộ phận xích trên bên dưới và ngưng xích. Điều chỉnh các bước sau:

1. Tháo ốc (như A) ở giữa bộ phận xích.
2. Vận floating joint (như B) theo chiều kim đồng hồ để nâng bộ phận xích lên và vận ngược chiều để hạ bộ phận xích xuống.
3. Tham khảo phần **ĐIỀU CHỈNH XYLANH ÉP** bên dưới để thiết lập lại độ cao làm việc.
4. Khoá ốc (như A) sau khi điều chỉnh.



6-4-2 ĐIỀU CHỈNH XYLANH ÉP

Máy đã được cân chỉnh đúng về độ cao của bộ phận xích trên. Trong trường hợp cân chỉnh, đảm bảo rằng khoảng cách giữa vòng C-ring và bushing là 2.5 ~ 3mm (tham khảo hình bên dưới).



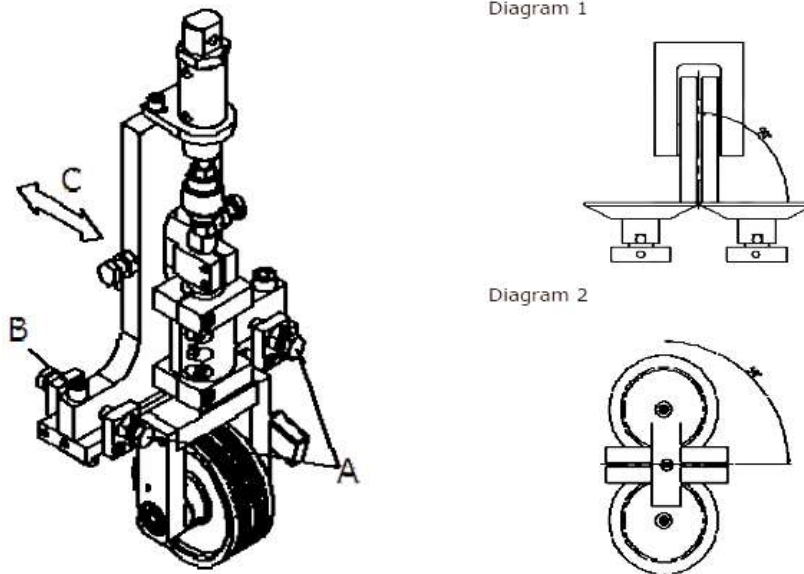
6-5 CÂN CHỈNH ROLLER ĐƯA VÀO

6-5-1 CÂN CHỈNH ROLLER ĐẦU

Cân chỉnh roller đầu tiến tới khi đưa tấm veneer dày vào, và tiến lùi khi đưa tấm veneer mỏng vào. Giữ roller và đĩa thẳng sau khi cân chỉnh (tham khảo hình 1 & 2).

Các bước cân chỉnh:

1. Tháo ốc trước hoặc sau (như hình A)
2. Tháo ốc cố định (như hình B) trên hai bên của tấm.
3. Đẩy tấm theo chiều (như hình C) để cân chỉnh roller đưa vào và vặn chặt các ốc sau khi cân chỉnh.

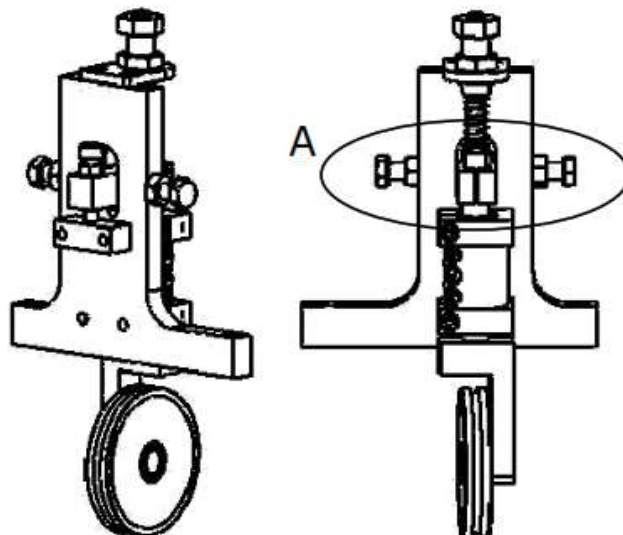


6-5-2 CÂN CHỈNH ROLLER THỨ HAI

Góc độ hợp lý nhất cho roller thứ hai là 5 ~ 10 độ tùy vào mỗi loại veneer để đạt được kết quả dán keo tối ưu.

Các bước cân chỉnh:

1. Nới lỏng các ốc (hình A) trên hai bên của bộ phận roller thứ hai.
2. Cân chỉnh đúng các ốc để xoay roller. Cân chỉnh nhiều có thể ảnh hưởng đến độ mượt khi nâng của bộ phận roller.



6-5-3 CÂN CHỈNH ROLLER THỨ BA

Giữ góc độ của roller thứ ba giữa 3 ~ 5 độ là quan trọng (như hình bên dưới).

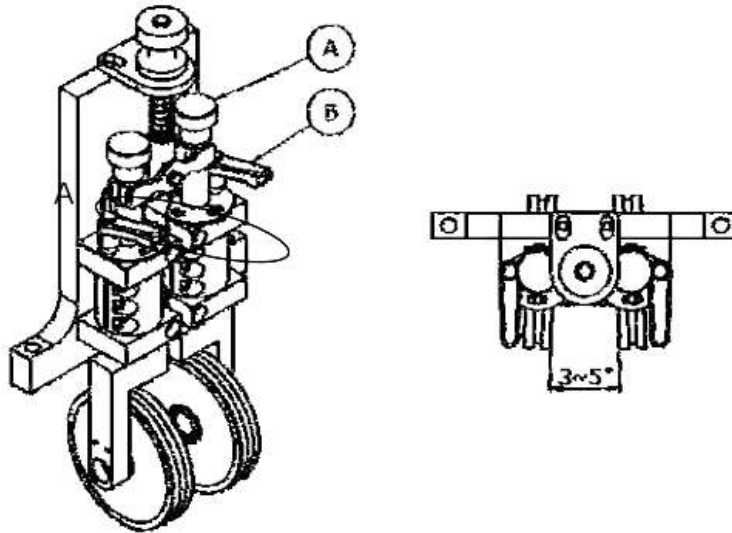
Góc độ quá lớn > joints không hoàn chỉnh

Góc quá nhỏ > joints chồng lên nhau.

Cân chỉnh dựa vào tình trạng cắt veneer thực tế.

Các bước cân chỉnh:

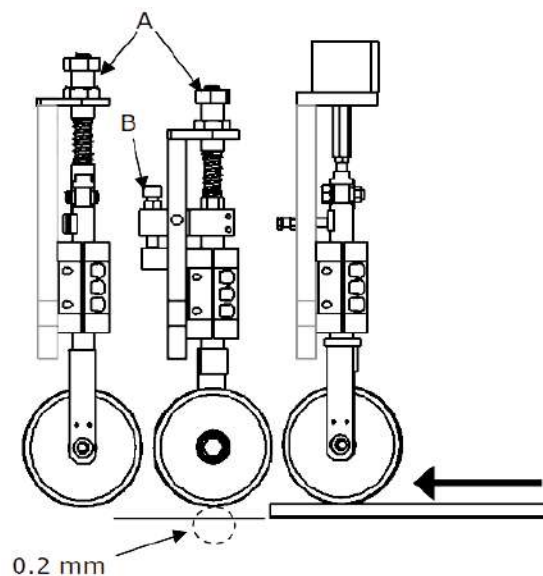
1. Vặn theo ngược kim đồng hồ để nới lỏng tay nắm (như B).
2. Cân chỉnh góc với nút vặn (như A).
3. Vặn theo kim đồng hồ để khoá tay nắm (như B).



6-5-4 CÂN CHỈNH ĐỘ CAO CỦA ROLLER ĐƯA VÀO

Vặn nút (hình A) để điều chỉnh áp suất của roller thứ hai và ba trong khi veneers ghép không đồng bộ.

Khoảng cách giữa roller keo và roller thứ hai thể hiện ma sát của veneer và roller. Khoảng cách mặc định là 0.2mm. Điều chỉnh ma sát bằng cách vặn ốc (như B) đúng cách.

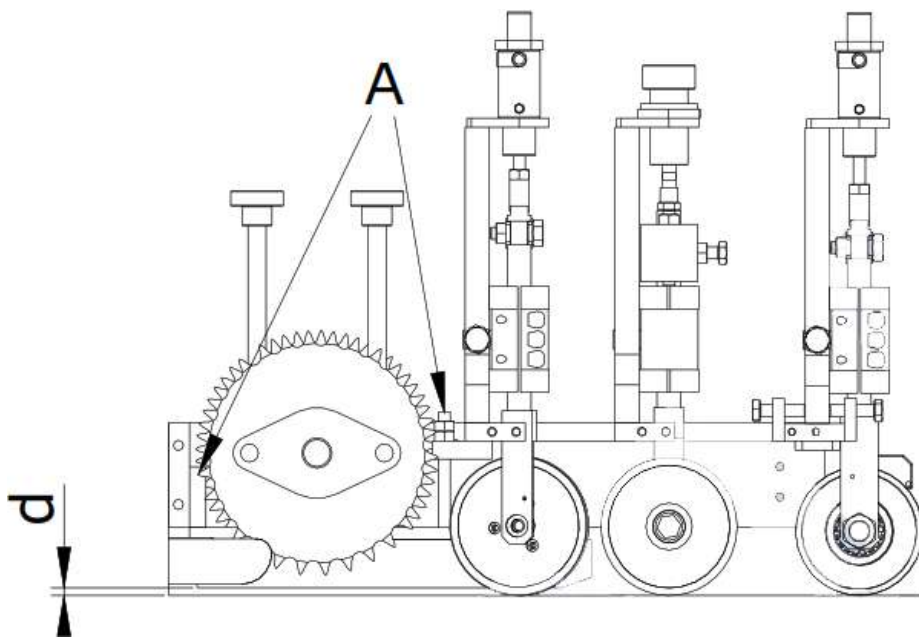


6-6 ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ

6-6-1 THANH GIỮ XUỐNG

Quay nút (như A) để cân chỉnh chiều cao của thanh giữ xuống đúng theo độ dày của veneer khi veneer bị chùng lên nhau.

Chiều cao mặc định giữa thanh giữ xuống và bàn là 4mm. Luôn giữ cho thanh song song với bàn.

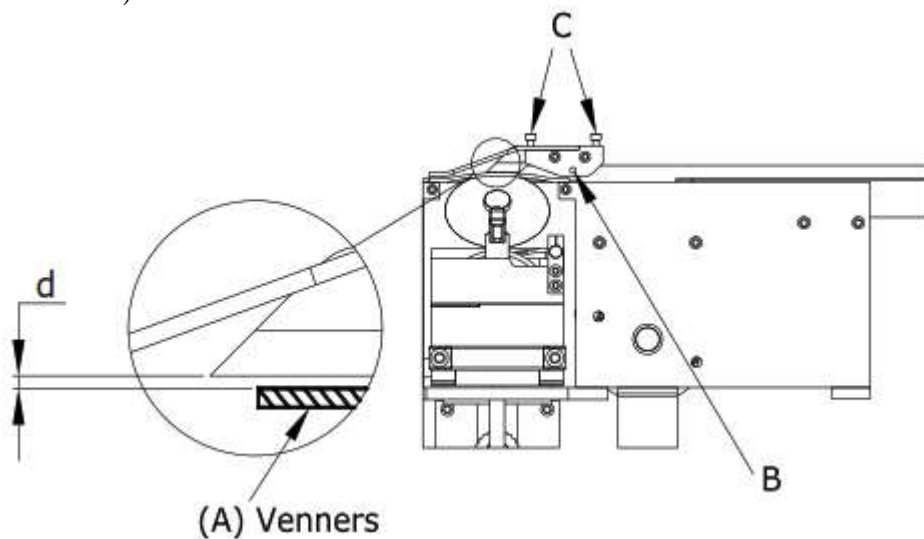


6-6-2 ĐƯỜNG KEO

Để đạt được kết quả dán tốt nhất, khoảng cách giữa đường keo và bàn nên được chỉnh khoảng 0.2mm dày hơn veneer (như d).

Các bước cân chỉnh:

1. Nới lỏng ốc (như B).
2. Vặn ốc (như C) để cân chỉnh khoảng cách (như d)
3. Khoá ốc (như B & C) sau khi cân chỉnh.



6-7 BỘ PHẬN KEO

6-7-1 HỘP KEO VÀ LƯỢNG KEO

Tốc độ của đĩa keo phụ thuộc vào một motor riêng. Người dùng có thể cân chỉnh tốc độ bằng cách quay công tắc trên bảng điều khiển. Người dùng có thể tham khảo giá trị bên dưới bảng điều khiển. Thường thì tốc độ dán phù hợp với tốc độ xích.

Để tháo bộ phận keo:

Tháo ốc (A) hoàn toàn và xoay ốc kẹp (B) ngược kim đồng hồ trước khi kéo tay cầm (C) của bộ phận keo. Lưu ý: tránh bộ phận cạo keo khỏi đĩa keo.

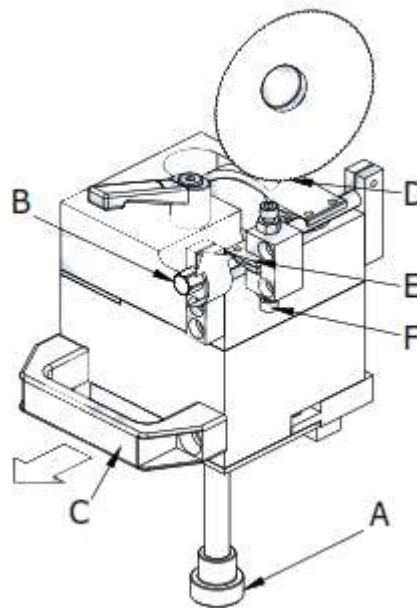
Để cân chỉnh số lượng keo:

Số lượng keo có thể được cân chỉnh bằng cách xoay ốc kẹp (B) chống với ốc (F).

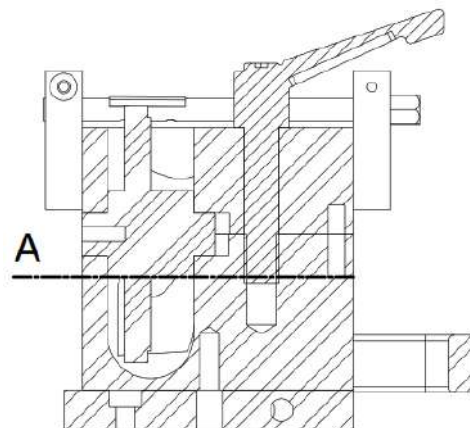
Chiều kim đồng hồ -> ít keo

Chiều ngược kim đồng hồ -> nhiều keo hơn

Khoảng cách tối ưu giữa đĩa keo (D) và cạo keo là khoảng 0.1 ~ 0.2 mm.

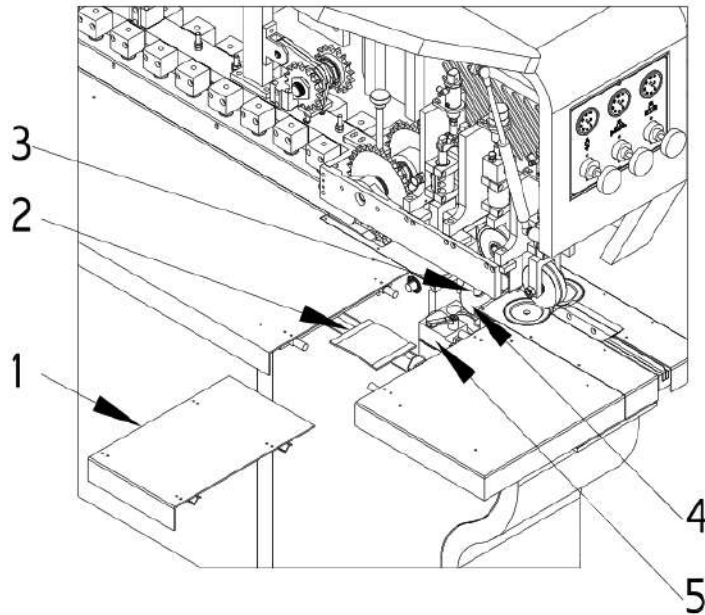


✧ Lượng keo tối đa là khoảng 100 c.c. (như mức A bên dưới)

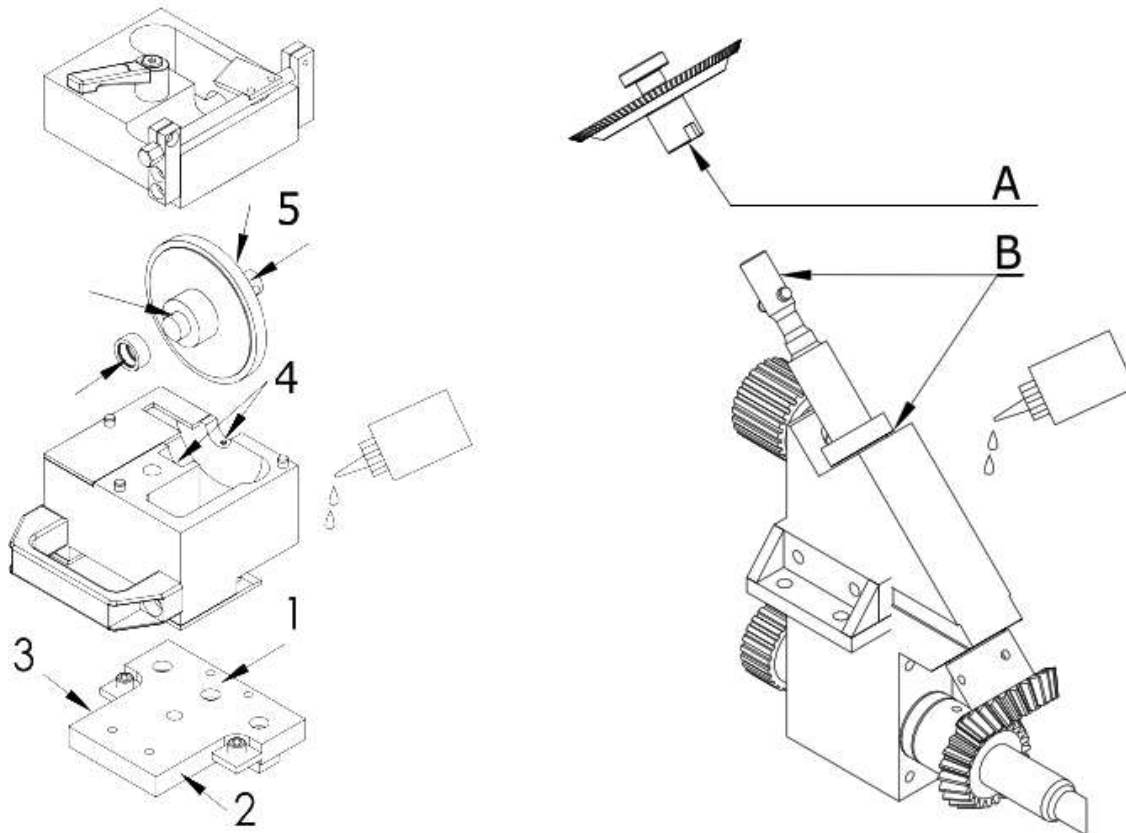


6-7-2 BẢO TRÌ HỘP KEO

Vệ sinh hộp keo mỗi 1 ~ 2 giờ. Tháo các bộ phận theo thứ tự sau khi tháo ốc (như 3) trước khi lấy hộp keo ra.



Lau khô ráo và bôi trơn các bộ phận (như 1 ~ 5) sau khi rửa. Ráp lại và gắn hộp keo lại. Trước khi gắn lại, đảm bảo rằng đĩa keo (như A) được bôi trơn và trục shaft (như B) mỗi khi rửa đĩa keo.



6-8 BẢNG KHẮC PHỤC LỖI

Một cạnh của một miếng veneer ở bên trên của một miếng khác.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Veneers không phẳng.	Sử dụng veneer phẳng để cắt
Các cạnh của veneer không vuông góc	Sử dụng dao cắt đôi để cắt song song.
Áp suất xích quá cao	Giảm áp suất xích
Ốc của thanh làm nóng trên quá chặt	Nới lỏng ốc
Bộ phận làm nóng trên quá cao	Điều chỉnh bằng cách vặn ốc.
Áp suất của bộ phận làm nóng không đủ	Tăng áp suất của bộ phận làm nóng.

Veneer chồng lên nhau trước khi vào xích đưa phôi.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Áp suất của roller đưa phôi quá cao.	Cân chỉnh áp suất của roller đưa vào.
Các cạnh Veneer không vuông góc	Sử dụng dao cắt đôi để cắt song song.
Góc của roller đưa quá lớn.	Cân chỉnh góc của roller đưa vào.

Đầu của veneer không giống nhau / bị lệch.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Đưa phôi bất thường. Veneer được đưa vào máy không đồng đều.	Đưa vào phần bên trái của veneer trước và sau đó bên phải với cùng một tốc độ.
Áp suất của roller đưa vào không đủ.	Cân chỉnh áp suất của roller đưa vào

Veneer bị cháy.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Nhiệt độ từ bộ phận làm nóng quá nhiều.	Giảm nhiệt của bộ phận làm nóng.
Áp suất của bộ phận làm nóng quá cao.	Giảm áp suất của bộ phận làm nóng.
Tốc độ cắt quá nhỏ.	Tăng tốc độ xích.

Veneer bị kẹt trong khu vực xích.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Keo đóng cục trên thanh làm nóng. Quá nhiều keo trên veneer là nguyên nhân.	Sử dụng chất chống dính để vệ sinh thanh làm nóng. Nếu cần phải cạo, sử dụng vật mềm.
Áp suất của bộ phận làm nóng quá cao.	Giảm áp suất của bộ phận làm nóng.
Tốc độ xích không đủ.	Tăng tốc độ xích.

Đường keo không hoàn thiện hoặc có rãnh dọc theo đường keo.

NGUYÊN NHÂN	KHẮC PHỤC
Các cạnh Veneer không vuông góc.	Sử dụng dao cắt đôi để cắt song song.
Quá nhiều keo / keo không đều.	Cân chỉnh vị trí của bộ phận cạo keo.
Áp suất của bộ phận làm nóng quá cao.	Giảm áp suất của bộ phận làm nóng.
Tốc độ xích không đủ.	Tăng tốc độ xích.

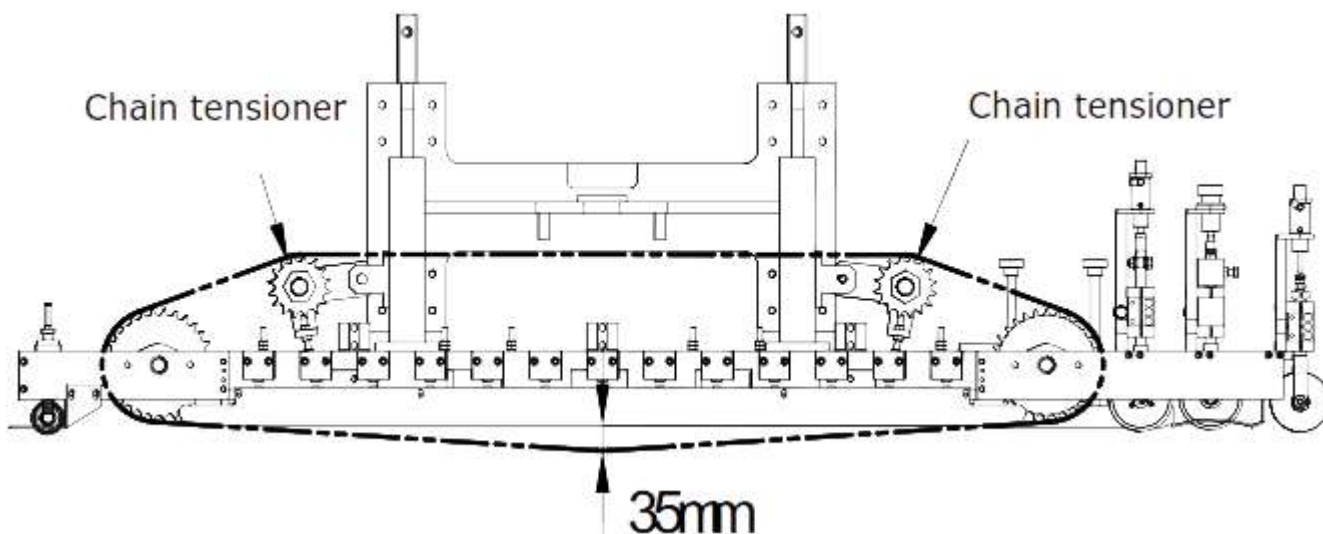
7. BẢO TRÌ VÀ BƠM DẦU

7-1 VỆ SINH MÁY

Máy cần được vệ sinh sử dụng khí thổi sau mỗi ngày vận hành để lần sau có thể hoạt động mượt.

7-2 CÂN CHỈNH XÍCH TRÊN

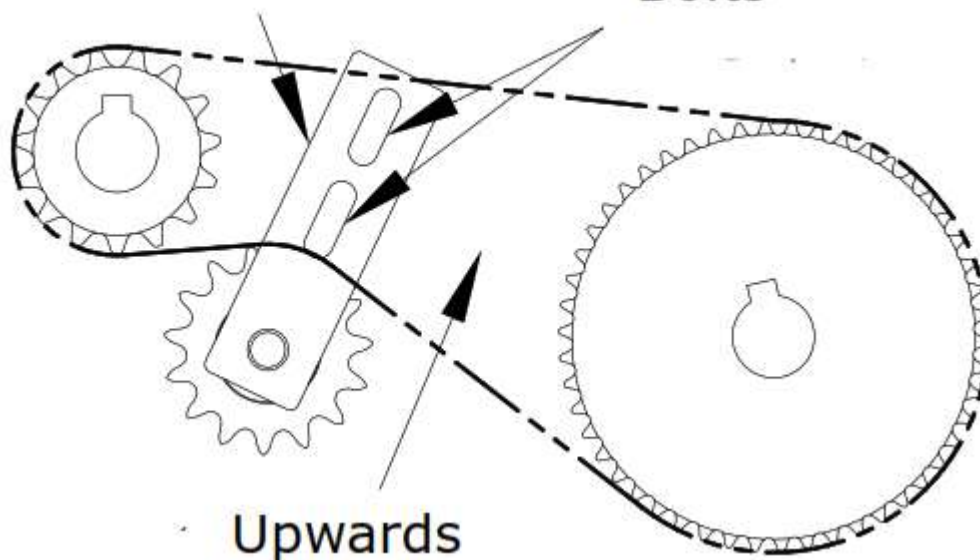
Có hai bộ phận làm căng ở hai bên để căng mỗi xích trong bộ phận xích. Nâng bộ phận xích trên trước khi tiến hành cân chỉnh. Chắc chắn rằng sau khi chỉnh sửa, độ căng của cả hai xích phải giống nhau. Đừng bao giờ cân chỉnh xích quá chặt (khoảng cách treo: khoảng 35mm). Tham khảo hình bên dưới.



Có hai bộ phận làm căng ở mỗi bên trong bộ phận xích trên và dưới. Tháo ốc và đẩy bằng tay bộ phận làm căng. Khoá ốc sau khi cân chỉnh. Tham khảo hình bên dưới.

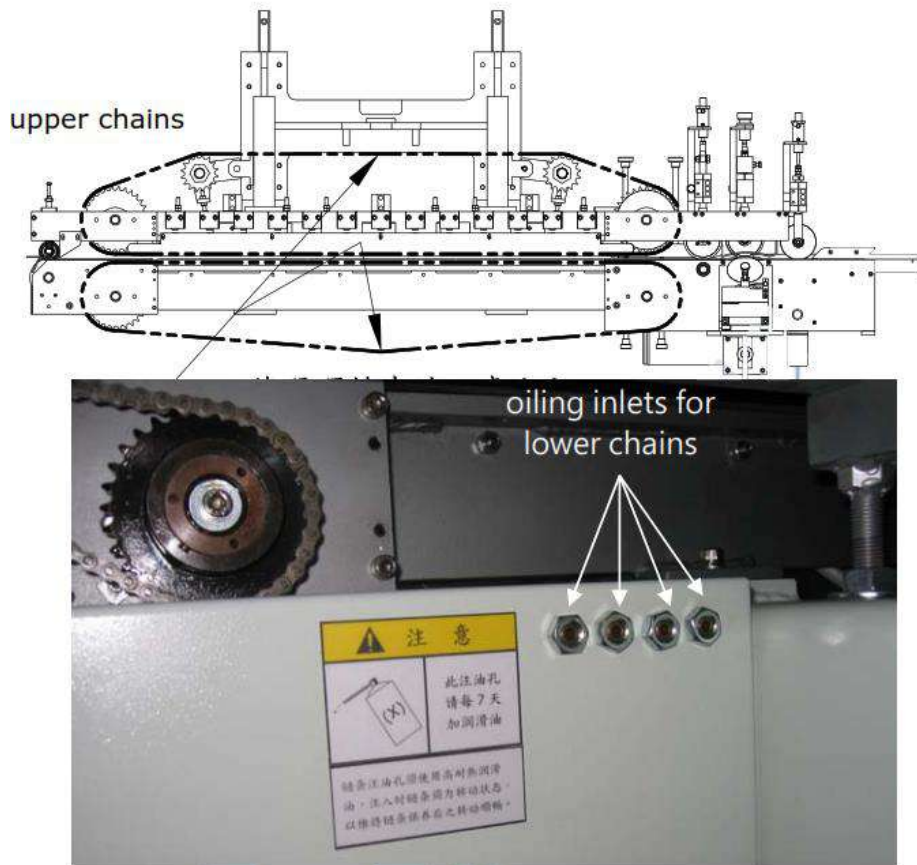
Chain tensioner unit

Bolts



7-3 BÔI TRƠN XÍCH

Bộ phận cắt có xích trên và dưới. Bôi trơn xích trên với dung dịch chống nhiệt cho xích khi xích đang hoạt động (nhiệt độ: 80 ~ 150°C) ít nhất một lần một tháng để hoạt động ổn.



7-4 GIẢM TỐC

Khuyến khích sử dụng dầu bôi trơn mới từ 100 giờ sau lần đầu vận hành. Trong điều kiện bình thường, dầu bôi trơn trong bộ phận giảm tốc nên được thay mới mỗi 2500 giờ. Không bôi trơn đủ có thể dẫn đến âm thanh ồn và hộp số bị hư hại. Bôi trơn nhiều quá có thể dẫn đến rỉ dầu. Khuyến khích giữ lượng dầu hơn một nửa.

Hãy sử dụng các dầu từ thương hiệu:

- A. SHELL – OMALA OIL 460
- B. MOBIL – MOBIL GEAR 634
- C. ISO – ISO VG EP 460

7-5 THANH LÀM NÓNG

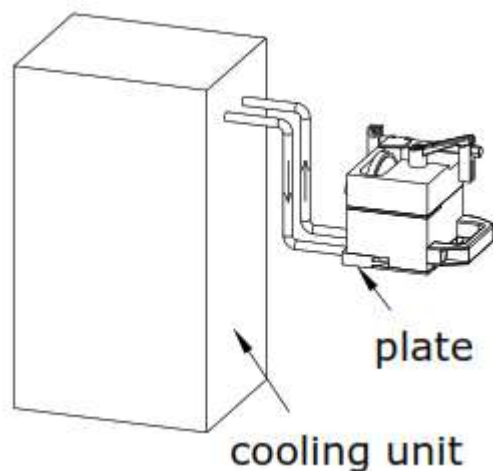
Thanh làm nóng trên và dưới nên được tháo để vệ sinh và kiểm tra hư hỏng thường xuyên. Đồng thời, kiểm tra và cân chỉnh bộ phận làm nóng của bộ phận xích dưới mỗi sáu tháng.

7-6 ROLLER ĐƯA VÀO

Kiểm tra hư hại cho roller đưa vào mỗi sáu tháng.

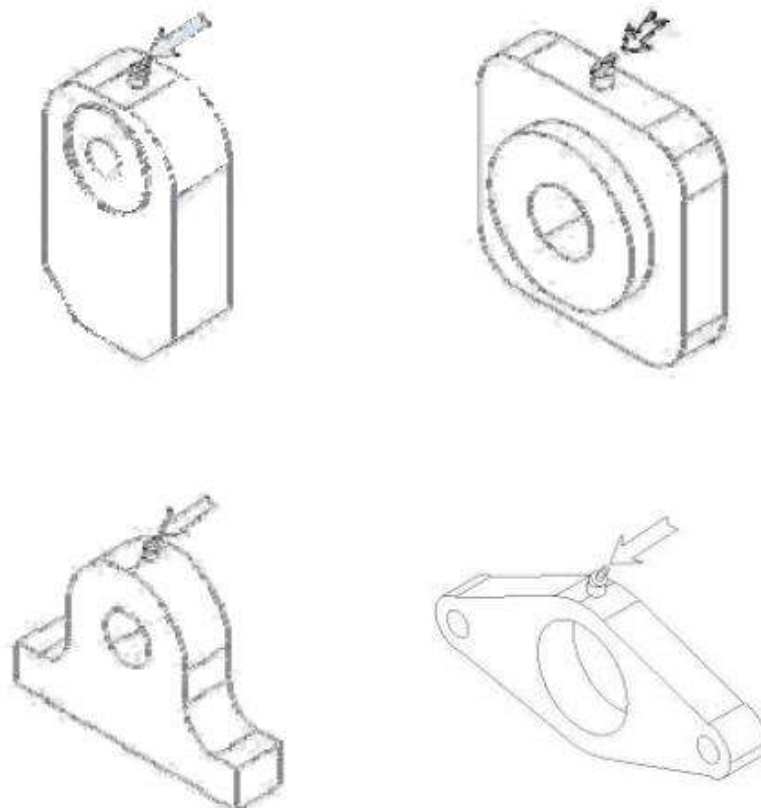
7-7 BỘ PHẬN LÀM NGUỘI

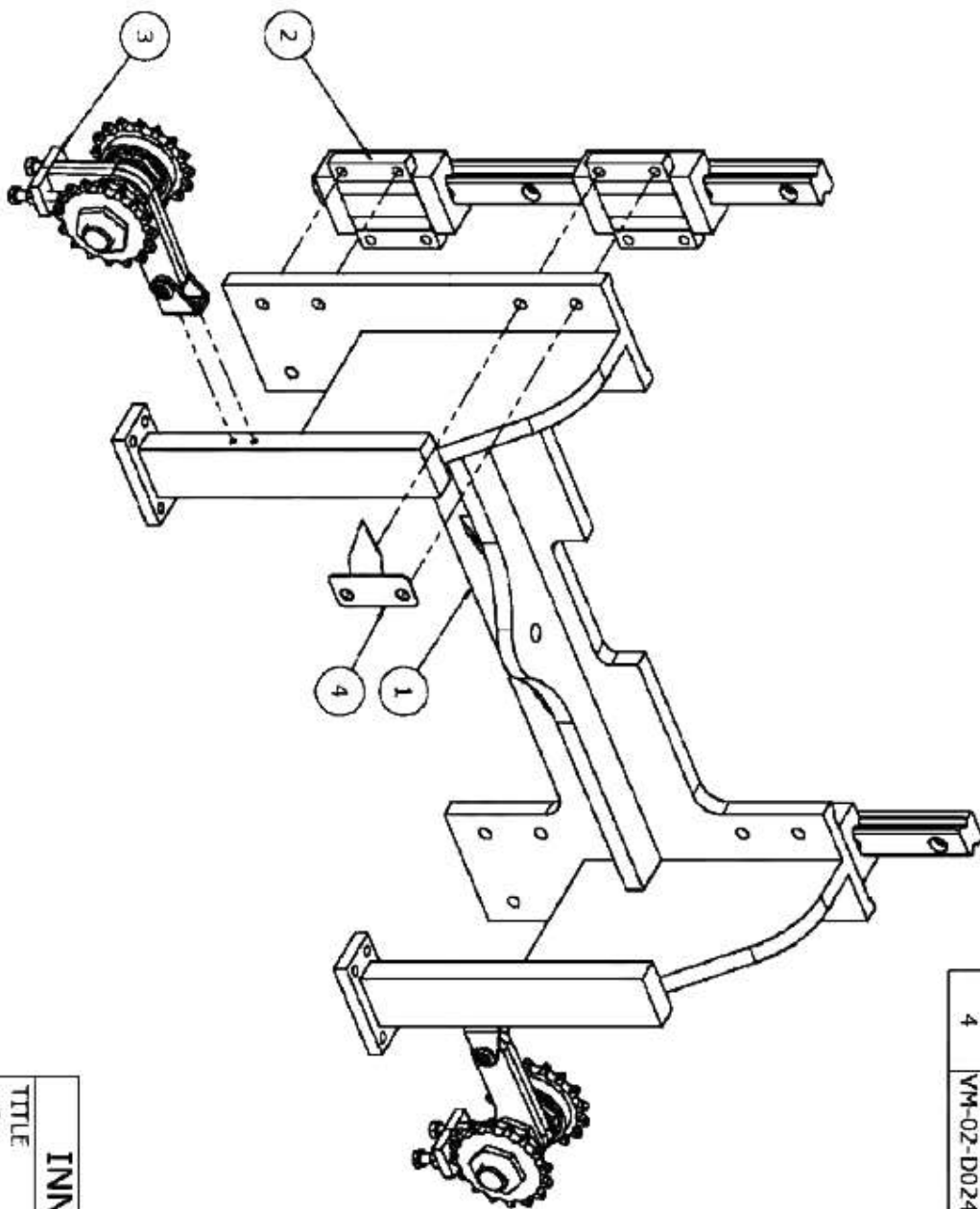
Tham khảo cuốn hướng dẫn của bộ phận làm nguội để tiến hành bảo trì.



7-8 BẠC ĐẠN

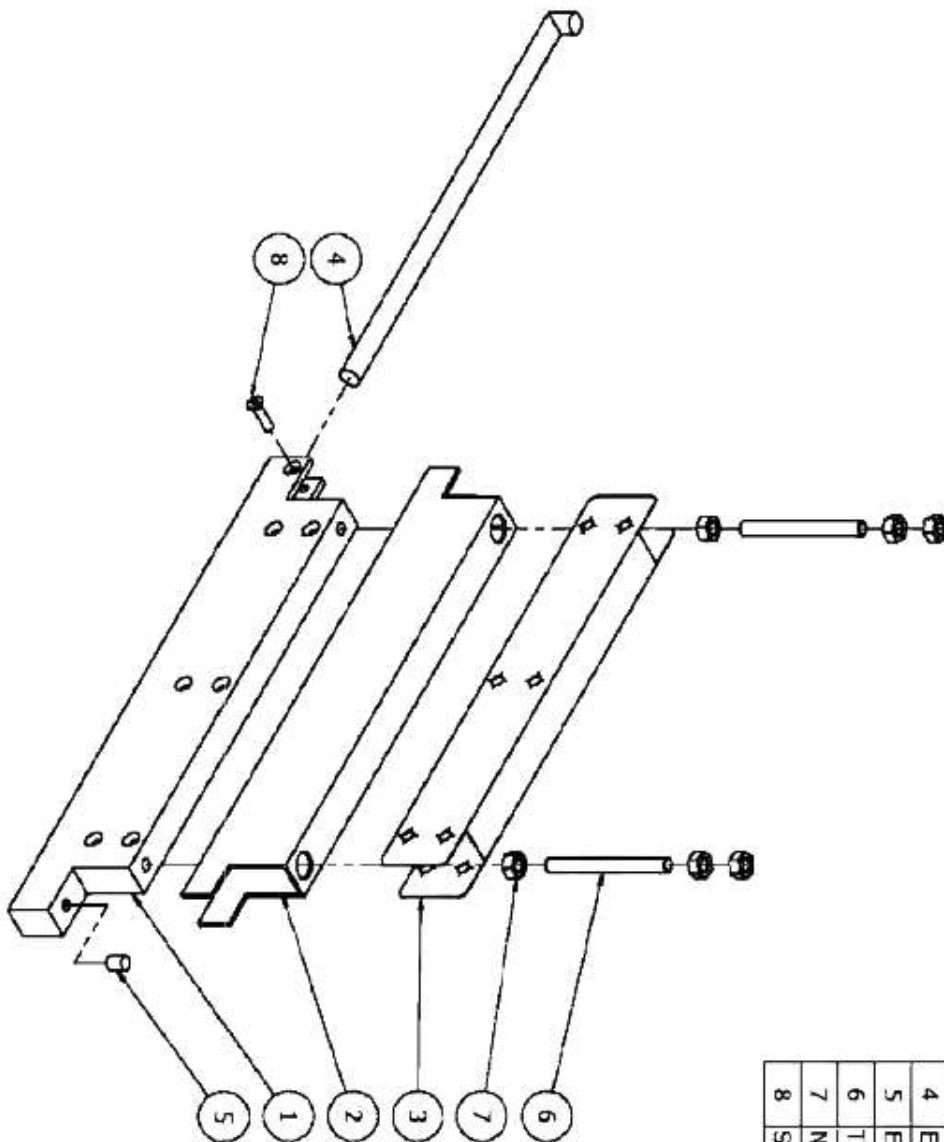
Bôi trơn bạc đạn (loại: SHELL R2) từ trên một lần mỗi sáu tháng trên mặt trước của máy, bên trong của bộ phận xích trên và dưới. (tham khảo hình dưới).





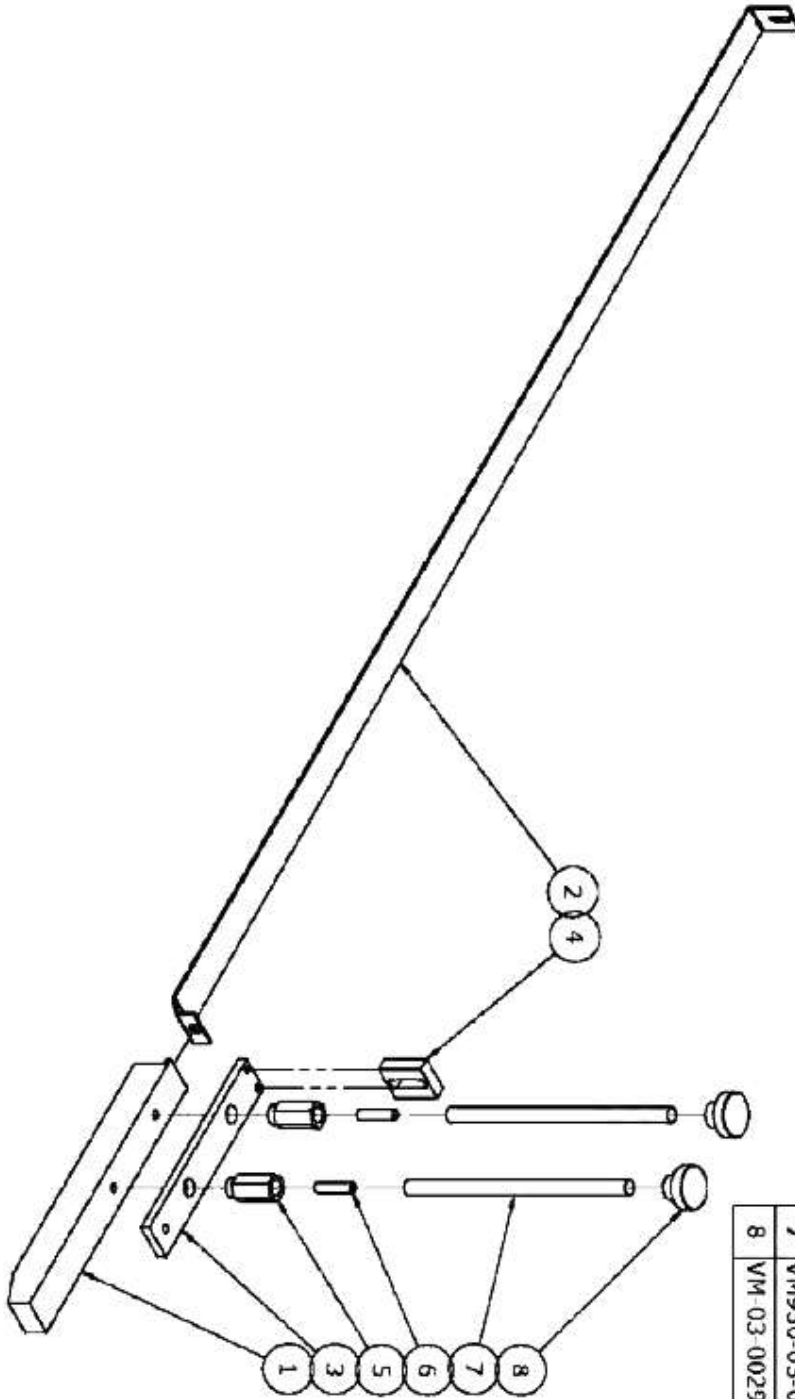
No.	Part No./Designation	Quantity
1	VM-02-D001-1-Lifting unit	1
2	L103-Linear guide unit-BRH30A-2-N-A-1465	2
3	VM-02-A002-1-Chain tensioner unit	2
4	VM-02-D024-Indicator	1

INNOVATOR MACHINERY			
TITLE	MANAGAR		
Lifting unit	DRAWING	Ring	
NO.	DATE		
VM-02-X001-2	2016/06/30		



No.	Part No./Designation	Quantity
1	VM-03-0034-2-Aluminium heating block	1
2	VM-03-0035-Cotton Insulation	1
3	VM-03-0036-Supporter	1
4	E309-2-Heater tube_11.85x260Lx1000W	1
5	E003-Probe	1
6	Thread rod-M8x80	2
7	Nut-M8	6
8	Screw-M5x20	1

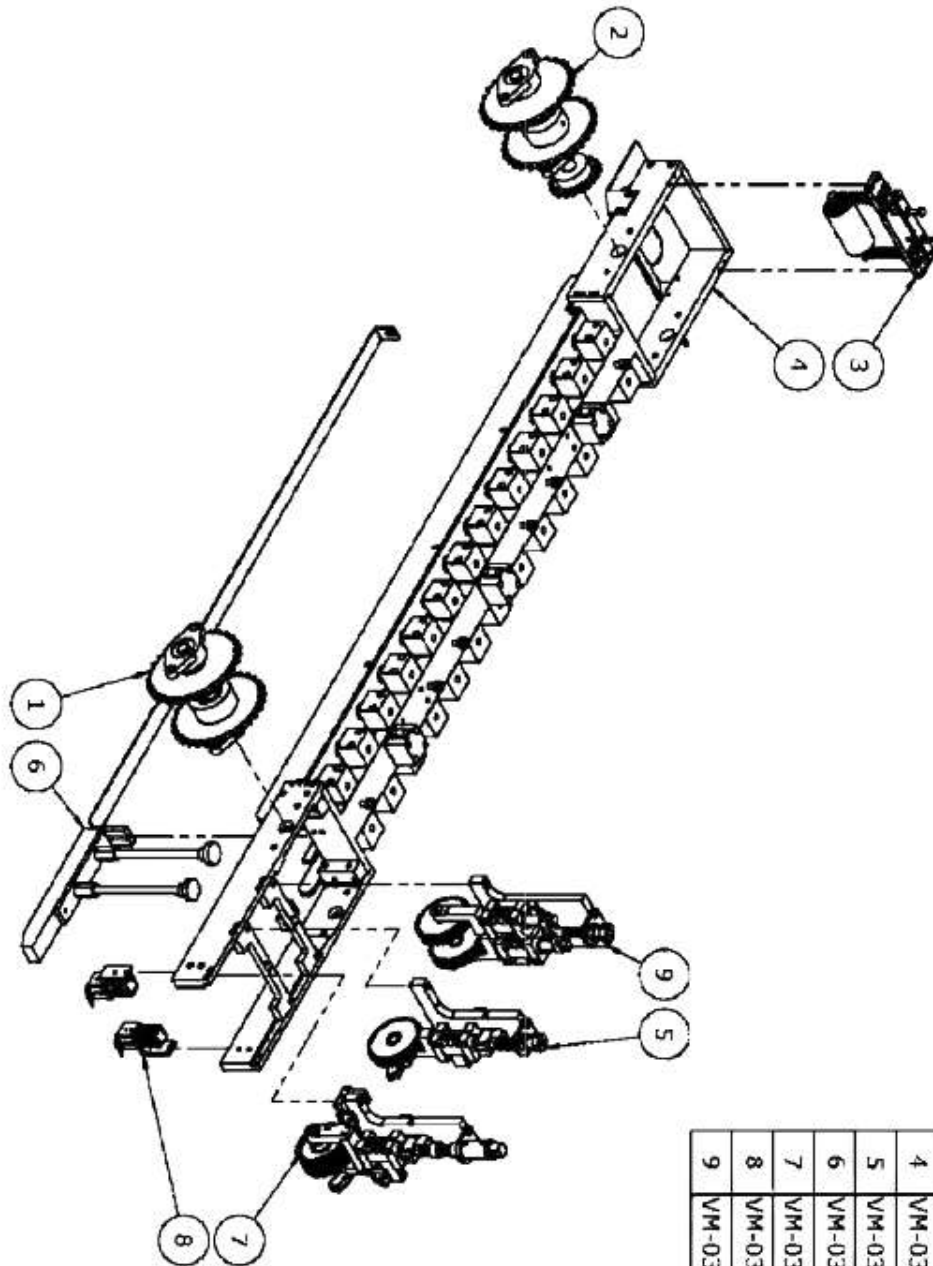
INNOVATOR MACHINERY		
TITLE Upper aluminum heating block unit		MANAGAR
NO. VM-03-X004-2		DRAWING Ring
DATE		2016/06/30



No.	Part No./Designation	Quantity
1	VM-03-0061-2-Heating strip base	1
2	VM-03-0033-3-Heating strip	1
3	VM950-03-0034-1-Fixing supporter	1
4	VM950-03-0035-Adjusting unit	1
5	VM950-03-0015-Shaft housing	2
6	Screw-M8x35	2
7	VM950-03-0032-Shaft	2
8	VM-03-0029 Adjuster	2

INNOVATOR MACHINERY

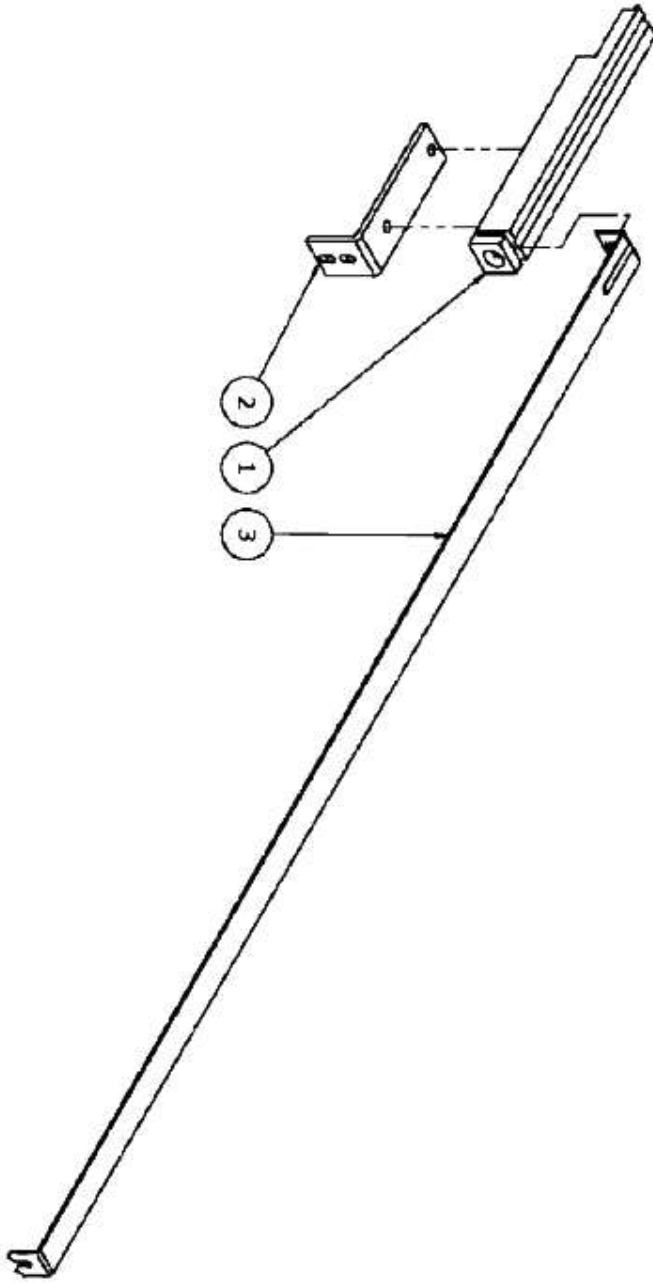
TITLE		Upper heating strip unit	
NO.		VM-03-X015-3	
DRAWING		Ring	
DATE		2016/06/30	



No.	Part No./Designation	Quantity
1	VM-03-A005-Front sprocket unit	1
2	VM-03-A006-Rear sprocket unit	1
3	VM-03-A008-Roller unit	1
4	VM-03-A012-3-Upper base unit-P1	1
5	VM-03-A014-2-Second infeed roller unit_B	1
6	VM-03-A015-3-Heating strip unit-P1	1
7	VM-03-A017-3-First infeed roller unit_C-P1	1
8	VM-03-A019-2-Infeed stopper unit	1
9	VM-03-A021-Third infeed roller unit_C	1

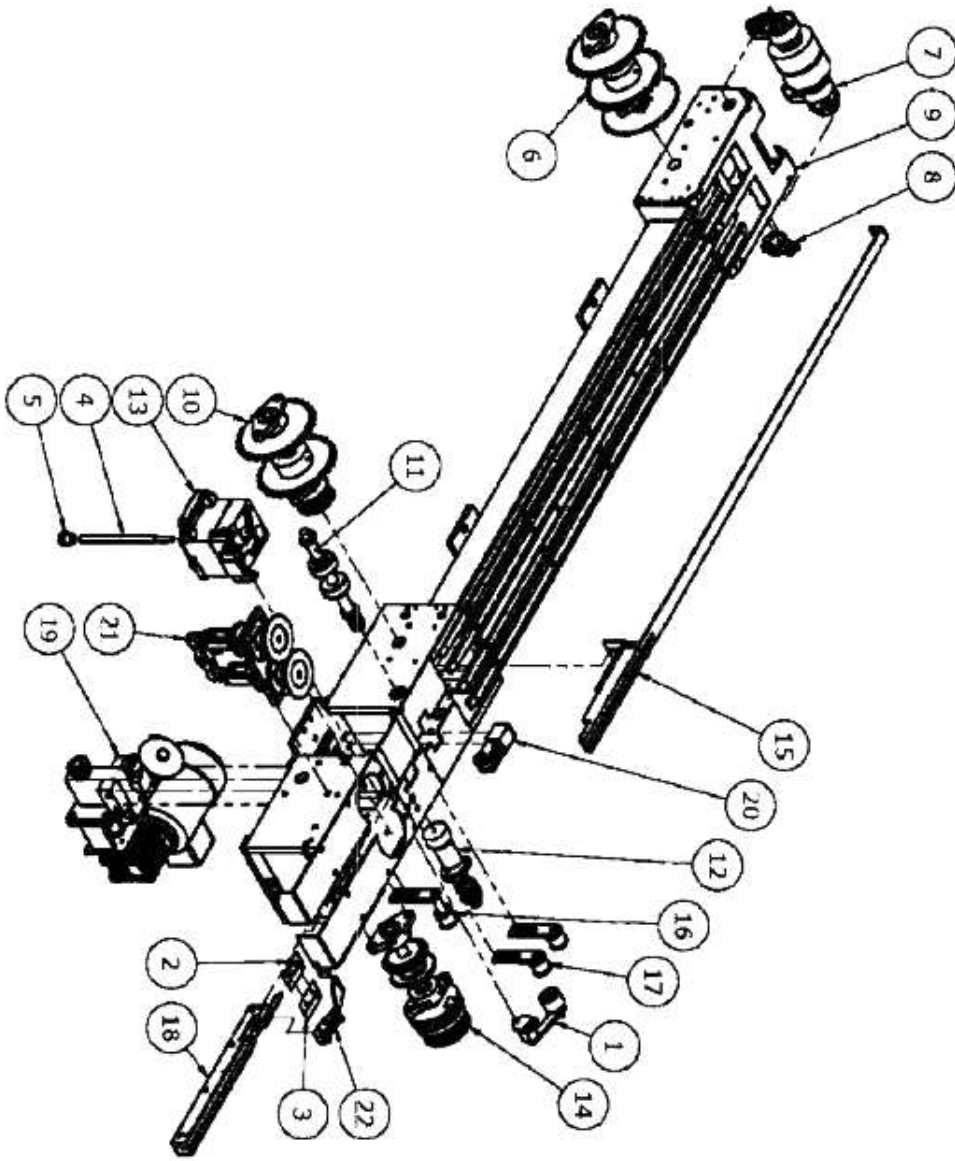
INNOVATOR MACHINERY

TITLE		MANAGAR	
Upper base unit		DRAWING	
MO.	DATE	Ring	2016/06/30
VM-03-X011-3			



No.	Part No. / Designation	Quantity
1	VM-04-0068-Heating strip base	1
2	VM-04-0055-Fixing supporter	1
3	VM-04-0126-Heating strip	1

INNOVATOR MACHINERY	
TITLE	MANAGAR
Lower heating strip unit	DRAWING
NO.	Ring
VM-04-X021	DATE
	2016/06/30



No.	Part No./Designation	Quantity
1	PO31-Idler-RSB-10-27R	1
2	VM-03-0038-Guide	1
3	VM-03-0039-Guide	1
4	VM-04-0226-Shaft	1
5	VM-04-0227-Adjuster	1
6	VM-04-A005-Rear sprocket unit	1
7	VM-04-A007-Rear roller unit	1
8	VM-04-A010-Chain tensioner unit	1
9	VM-04-A012-3-Lower base unit-P1	1
10	VM-04-A013-2-Front sprocket unit-P1	1
11	VM-04-A014-2-Third infeed roller unit	1
12	VM-04-A015-5-Second infeed roller unit	1
13	VM-04-A018-3-Glue pot unit	1
14	VM-04-A019-6-Clutch unit-P1	1
15	VM-04-A021-Heating strip unit_B-P1	1
16	VM-04-A022-2-Idler unit-A	1
17	VM-04-A022-2-Idler unit-B	2
18	VM-04-A024-4-Infeed guide unit-P1	1
19	VM-04-A026-Motor unit-P1	1
20	VM-04-A027-1-Idler-P1	1
21	VM-04-A028-3-Infeed disc unit	1
22	VM-04-A029-1-Supporter	1

INNOVATOR MACHINERY			
TITLE		MANAGAR	
Lower Base Unit		DRAWING	
NO.		DATE	
VM-04-X011-3		2016/06/30	
		Ring	

ĐẶT HÀNG PHỤ TÙNG

Khi quý khách hàng có nhu cầu đặt hàng phụ tùng (spare parts), vui lòng điền các thông tin bên dưới, **ký tên** và fax về thương mại hoặc về chúng tôi. Quý khách cũng có thể đặt hàng bằng cách chụp hình các phụ tùng mà quý khách cần.

ĐẶT HÀNG PHỤ TÙNG CHO MÁY CẮT VENEER

Date : (D)/ (M)/ (Y)

Company		
Model		
Machine Series No.		
Part No.	Designation	Quantity
Company's Signature	INNOVATOR MACHINERY CO., LTD. 9, Aly. 2, Ln. 396, Sec. 2, Sanfeng Rd., Fengyuan Dist., Taichung City 42073, Taiwan TEL : +886-4-25131399 FAX : +886-4-25241034 E-mail : service@InnovatorMachinery.com Website : www.InnovatorMachinery.com 